

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

com. us 3, 799, 886

8

⑤

Int. Cl.:

B 01 j, 11/46

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES



PATENTAMT

⑥

Deutsche Kl.: 12 g, 11/46

⑩
⑪

Offenlegungsschrift 2 106 796

⑫
⑬
⑭

Aktenzeichen: P 21 06 796.9
Anmelddetag: 12. Februar 1971
Offenlegungstag: 24. August 1972

Ausstellungspriorität: —

⑯
⑰
⑱
⑲

Unionspriorität
Datum: —
Land: —
Aktenzeichen: —

⑳

Bezeichnung: Katalysatoren zur Herstellung von Phthalsäureanhydrid

㉑

Zusatz zu: —

㉒

Ausscheidung aus: —

㉓

Anmelder: Wacker-Chemie GmbH, 8000 München

Vertreter gem. § 16 PatG: —

㉔

Als Erfinder benannt: Felice, Klaus, Dr., 8405 Donaustauf;
Sedlmeier, Josef, Dr., 8000 München;
Gierer, Walter, 8400 Regensburg;
Frey, Werner, Dr.; Wiedemann, Otto, Dr.; 8000 München.

DT 2106796

WACKER - CHEMIE
GMBHMünchen, den 12.2.1971
VI/Pat. Abt./Dr. Rö/NeWa 7103Katalysatoren zur Herstellung von Phthalsäureanhydrid

Katalysatoren zur Herstellung von Phthalsäureanhydrid, die aus mit Vanadiumpentoxid und Titandioxid überzogenen Trägerkörpern bestehen, sind schon lange bekannt. Die Herstellung kann nach der niederländischen Patentschrift 64 720 z.B. so erfolgen, daß eine wässrige Lösung oder Suspension von Titanysulfat mit einer gesättigten Lösung von Ammoniummetavanadat heiß gefällt und der Niederschlag in einer Dragiertrommel auf den Trägerkörper aufgebracht wird. Bei der nachfolgenden Calcinierung geht der Niederschlag in eine Mischung von Vanadiumpentoxid und Titandioxid (Anatas) über. Die so hergestellten Katalysatoren sind bereits bei Salzbad-Temperaturen von 300-340° wirksam; sie haben jedoch anfänglich eine hohe Totaloxydation zur Folge.

Eine andere Methode zur Herstellung solcher Katalysatoren ist in den US-Patentschriften 2,035,606 und 2,625,554 angegeben. Hier wird z.B. eine Suspension von Vanadiumpentoxid und Titandioxid auf die erhitzten Trägerkörper aufgesprüht. Dabei entstehen unter Verwendung von handelsüblichem Anatas Katalysatoren, die bei Salzbadtemperaturen von 400° und mehr etwa 2 Wochen benötigen, bis sie ein ausreichend reines Phthalsäureanhydrid liefern.

Weiterhin wird in der belgischen Patentschrift 721 850 vorgeschlagen, den mit Anatas hergestellten Katalysatoren Verbindungen von Aluminium, Lithium oder Zirkon zuzusetzen. Diese Zusätze haben sich aber nicht bewährt, da sie keine Verbesserung der Produktqualität bewirken. In der deutschen Offenlegungsschrift 1 935 008 wird ein Verfahren zur Reinigung solchermaßen erhaltenen Rohprodukts beschrieben. Dabei wird das unreine Anhydrid nochmals bei erhöhter Temperatur zusammen mit Luft über einen Vanadiumpentoxid-Titandioxid-Katalysator geleitet.

Gegenstand der Erfindung sind Trägerkatalysatoren zur Herstellung von Phthalsäureanhydrid mit einem Überzug aus Vanadiumpentoxid und Titandioxid, der nach 5-stündigem Tempern bei 400°C eine BET-Oberfläche von $15\text{--}100\text{m}^2/\text{g}$, vorzugsweise $25\text{--}50\text{ m}^2/\text{g}$, aufweist.

Nach den Angaben der französischen Patentschrift 1.559.351 sollte man, bei Verwendung von Katalysatoren aus Titandioxid und Vanadiumpentoxid mit großer Oberfläche ohne Zusatz des moderierend wirkenden Kalziumpyrosulfats, wie sie erfindungsgemäß verwendet werden, anstatt einer Oxidation zu Phthalsäureanhydrid, eine vollständige Oxidation der organischen Ausgangsprodukte zu Kohlenstoffoxiden und Wasser erwarten. Im Gegensatz dazu wurde festgestellt, daß mit den hier beanspruchten Träger-Katalysatoren ausgezeichnete Ausbeuten und eine Reihe zusätzlicher Vorteile erreicht werden.

- 3 -

Die Qualität des abgeschiedenen Fenthalsäureanhydrids ist schon beim Anfahren der Anlage von Anfang an gut. Die für das Einsetzen der exothermen Reaktion charakteristische Anspringtemperatur liegt um $20 - 50^\circ$ tiefer als bei Verwendung von üblichem Anatas. Bei länger dauernden Reparaturen können dadurch die etwas abgekühlten Reaktionsöfen leichter wieder angefahren werden. Ebenfalls günstiger ist das Verhalten bei unterschiedlicher Belastung der Reaktoren, die z. B. durch Betriebsstörungen erforderlich werden kann, da dabei keine wesentlichen Ausbeuteminderungen auftreten. Schließlich ist noch zu erwähnen, daß auch die Empfindlichkeit gegen eine Katalysatorvergiftung durch Verunreinigung mit Rost geringer ist.

Es hat sich gezeigt, daß diese Vorteile nur erreicht werden können, wenn ein Katalysator eingesetzt wird, dessen BET-Oberfläche nach 5-stündigem ~~Glühen~~ ^{Tempern} bei 400°C $15 - 100 \text{ m}^2/\text{g}$ aufweist. Die Eignung des Katalysators wird an einer Probe, die wie beschrieben ^{geglüht} ~~geglüht~~ wird, festgestellt. Der Katalysator braucht dieser Behandlung nicht unterworfen zu werden.

Die BET-Oberfläche des Katalysators wird im wesentlichen von dem verwendeten Titandioxid bestimmt. Deshalb ist die Wahl des eingesetzten Titandioxids von entscheidender Bedeutung.

Handelsüblicher Anatas wird großtechnisch als Pigment mit einer BET-Oberfläche von $7 - 11 \text{ m}^2/\text{g}$ und einer Teilchengröße von

- 4 - 209835/0991

0,1 - 0,14 μ m durch Glühen von frisch gefälltem, wasserhaltigem Titandioxid, auch Titandioxid-Hydrat genannt, bei 800° hergestellt. Das Hydrat hat eine sehr große Oberfläche, die auch nach dem Temperiern bei 400° noch über $100 \text{ m}^2/\text{g}$ liegt. Sowohl Anatas wie auch Titandioxid-Hydrat sind für sich allein als Katalysatorkomponente für die erfindungsgemäßen Trägerkatalysatoren nicht geeignet. Es hat sich jedoch gezeigt, daß Trägerkatalysatoren, deren Überzug eine Mischung aus Anatas (BET-Oberfläche 7 - 11 m^2/g) und Titandioxid-Hydrat (BET-Oberfläche > $100 \text{ m}^2/\text{g}$) enthält, besonders geeignet sind. Die Überzüge haben dabei hauptsächlich Porenradien (mit dem Quecksilberporosimeter gemessen) zwischen 500 und 2500 Å, insbesondere zwischen 1000 und 1300 Å. Anatas und Titandioxid-Hydrat sind bevorzugt im Verhältnis, bezogen auf Gramm Titandioxid, von 1 bis 4 zu 1 enthalten. Das Titandioxid-Hydrat kann ganz oder teilweise auch in Form von Mischfällungen mit Vanadiumpentoxid zugesetzt werden. Sowohl Anatas wie auch Titandioxid-Hydrat sind in hoher Reinheit und gleichbleibender Qualität großtechnisch leicht zugänglich. Dies ist für die Güte der Katalysatorüberzüge von großer Bedeutung.

Grundsätzlich ist es möglich, als Titandioxid auch Anatas zu verwenden, der nicht bei 800° C gebrannt wurde, sondern etwa bei 550° C. Dabei erhält man ein Produkt mit BET-Oberflächen von beispielsweise $70 \text{ m}^2/\text{g}$. Eigenartigerweise wurden jedoch bei gleicher Oberfläche mit Mischungen etwas bessere Ergebnisse.

nisse erhalten. Zudem ist es auch möglich durch Hydrolyse von Titanetetrachlorid in der Gasphase geeignetes Titandioxid herzustellen.

Das Atomverhältnis Titan zu Vanadium und die Dicke des Überzugs können nach dem bekannten Stand der Technik gewählt werden. In der genannten niederländischen Patentschrift 64 720 sind z. B. Katalysatoren mit einem Verhältnis von 1,1 bis 5 zu 1 und einer Überzugsmenge von 30 bis 80 g pro Liter Trägerkörper beschrieben. Vanadiumpentoxid kann als solches oder in Form von Verbindungen eingesetzt werden, die wie z. B. Ammoniummetavanadat bei höherer Temperatur in Vanadiumpentoxid übergehen. Die spez. Oberfläche von Vanadiumpentoxid, das bei 400° getempert wurde, ist so gering, daß die Form des Zusatzes keine Rolle spielt.

Vanadiumpentoxid kann auch in Form von Mischfällungen mit Titandioxid eingesetzt werden. Mischfällungen nach dem Verfahren der genannten niederländischen Patentschrift oder abgewandelten Fällungsverfahren geben bei sorgfältigem Auswaschen der Niederschläge Produkte, deren Oberfläche erheblich mehr als $100 \text{ m}^2/\text{g}$ beträgt. Eine Reduzierung auf die zur Herstellung guter Katalysatoren erforderliche Größe kann durch geeignete Temperaturbehandlung und Mahlung erfolgen. Zur gemeinsamen Fällung kann man von handelsüblichem Titanysulfat ausgehen oder von schwefelsauren Lösungen, die z. B. aus hoch gereinigtem Titandioxid-Hydrat für die Gewinnung von Rutileimen großtechnisch hergestellt werden. Die Fällung wird

im sauren Bereich bevorzugt bei einem p_H -Wert von 2 - 4 vorgenommen.

Brauchbare Trägerkörper sind nach dem Stand der Technik Kugeln, Zylinder und ähnliche Körper etwa von Erbsengröße aus Aluminiumoxid, Siliciumdioxid, Korund, Steingut, Porzellan, Bimsstein oder anderen Silikaten, wie z. B. Magnesiumsilikat. Die Oberfläche der Trägerkörper soll in Übereinstimmung mit Literaturangaben möglichst gering sein. Es wurde festgestellt, daß für die in den meisten Reaktionsöfen verwendeten Rohre mit einem Innendurchmesser von 25 mm Kugeln mit 8 mm besonders gut geeignet sind, weil sie eine hohe Raumausnutzung bei geringem Druckabfall ergeben und die Tendenz zur Bildung von Packungsfehlern beim Einfüllen minimal ist. Für diese Trägerkörper hat sich eine Überzugsmenge von 30 bis 50 g pro Liter und ein Titan zu Vanadium - Verhältnis von 4 bis 5 zu 1 als besonders günstig erwiesen.

Trägerkatalysatoren mit sehr gut haftenden Titandioxid-Vanadiumpentoxidüberzügen, was insbesondere für den Transport und für das Einfüllen der Katalysatoren in die Reaktionsrohre von Bedeutung ist, erhält man, wenn man der Beschichtungssuspension, wie an sich bereits bekannt, ein organisches Bindemittel zusetzt. Dabei treten die in Chem. Ing. Techn. 41, 968 für solche Zusätze beschriebenen Nachteile, wie Verminderung der Ausbeute, nicht auf.

Besonders geeignete organische Bindemittel sind die im Handel erhältlichen, hochfüllstoffverträglichen Copolymerdispersionen auf Basis Styrol-Acrylat, Vinylacetat-Vinylaurat, Vinylacetat-Äthylen oder Vinylacetat-Maleinat. Zusätze in einer Menge von 10 bis 25 Gew.% Kunstharz bezogen auf die organische Überzugsmasse sind völlig ausreichend. Das Kunstharz wird beim Aufheizen der Reaktionsöfen mit Heißluft völlig herausgebrannt. Die dadurch bedingte Lockerung des Strukturgefüges geht nach einiger Zeit von selbst zurück und hat keine Nachteile für die Lebensdauer der Katalysatoren zur Folge.

Das Aufbringen der Überzüge auf die Trägerkörper kann mit allen dafür üblichen Vorrichtungen erfolgen. Man kann z. B. eine wässrige Suspension der Bestandteile auf die in einer Dragiertrömmel bewegten und erhitzten Trägerkörper so aufsprühen, daß das Wasser sofort beim Auftreffen verdampft. Besonders einfach läßt sich die Beschichtung mit ~~Wirbelschichtern~~ ^X ^{Be} durchführen, wie sie z. B. in der deutschen Patentschrift 1 280 756 angegeben sind. Bei Suspensionen ohne organische Bindemittel sind Beschichtungstemperaturen über 150° von Vorteil. Bei Zusatz von Kunstharzdispersionen müssen Filmbildung und Filmeigenschaften berücksichtigt werden. Brauchbare Temperaturen liegen etwa im Bereich von $70 - 130^{\circ}$ (eine genaue Messung ist schwierig).

geändert gemäß Eingabe
X eingegangen am 9.3.71 M: 11.1.72

Die Katalysatoren sind besonders für die Oxidation von o-Xylol zu Phthalsäureanhydrid geeignet. Es können die üblichen Reaktionsöfen und -bedingungen verwendet werden. Die günstige Salzbadtemperatur liegt je nach BET-Oberfläche und Belastung zwischen 350 und 410°. Da die Oberfläche während des Betriebs abnimmt, verschieben sich diese Temperaturen mit der Zeit etwas nach oben. Als normale Belastung können etwa 4 Normalkubikmeter Luft und 168 g o-Xylol pro Rohr (3 m lang, 25 mm ^{innerer} ~~Innen~~radius) und Stunde angesehen werden. Änderungen im Bereich von 2 - 5 Normalkubikmeter und 100 bis 180 g o-Xylol lassen sich ohne Beeinträchtigung von Ausbeute und Produktqualität durchführen. Der an sich bekannte Zusatz von Schwefel zum o-Xylol oder von Schwefeldioxid zum Reaktionsgas ist nicht unbedingt erforderlich, bringt aber um 1 bis 2 % höhere Ausbeuten. Übliche Mengen sind z. B. 0,05 - 0,3 % Schwefel im o-Xylol oder die entsprechende Menge Schwefeldioxid zum Reaktionsgas.

Alle in den folgenden Beispielen beschriebenen Versuche wurden in Reaktionsöfen mit Rohren von 3 m Länge und 25 mm Innendurchmesser durchgeführt. Die Rohre waren bis zu einer Höhe von 260 cm mit 8 mm Katalysatorkugeln aus porengärtigem Magnesiumsilikat gefüllt. (mit Korund, Steinzeug und Porzellan werden gleiche Ergebnisse erzielt). Temperaturangaben beziehen sich stets auf das Salzbad, da eine Bestimmung der Kontakttemperatur mit ziemlichen Fehlern behaftet ist.

Die Belastung betrug 4 Normalkubikmeter Luft und 176 g o-Xylol pro Rohr und Stunde. Das eingesetzte o-Xylol hatte eine Reinheit von 95,7 % und enthielt 0,1 % Schwefel gelöst. Die Ausbeute wurde durch Messung des Volumens des verbrauchten o-Xylols und Wägung des abgeschiedenen Phthalsäureanhydrids bestimmt. Die %-Angaben bedeuten kg abgeschiedenes Phthalsäureanhydrid pro 100 kg verbrauchtes Roh-o-Xylol.

Die Beschichtung der Trägerkörper erfolgte in einer Dragiertrömmel bei 70 - 90° mit einer wässrigen Suspension, die auf 1 l Wasser 450 g Vanadiumpentoxid + Titandioxid und 110 g einer 50%igen Vinylacetat-Vinylaurat-Copolymerdispersion enthielt. Die Mengen der tatsächlich aufgebrachten Überzugsbestandteile werden in Gramm pro Liter Trägerkugeln angegeben. Anatas ohne besondere Angaben bedeutet Anatas mit 7 - 11 m²/g Oberfläche. Bei Titandioxid-Hydrat bezieht sich die Angabe auf das darin enthaltene TiO₂. Zur Bestimmung der BET-Oberfläche wurden die beschichteten Kugeln im Luftstrom mit einer Steigerung von 100° pro Stunde auf 400° aufgeheizt und dann 5 Stunden bei dieser Temperatur gehalten. Die angegebenen Werte in m²/g beziehen sich auf die Überzugsmasse.

Beispiel 1

10

Katalysator: 9 g V_2O_5 , 18 g Anatas, 18 g Titandioxid-Hydrat, BET-Oberfläche: 72-79. Verschiedene Herstellungsschagen wurden in einem 200-Rohrofen, einem 10-Rohrofen und mehreren Ein-Rohrofen über Zeiträume bis zu 10 Monaten untersucht. Die Anspringtemperatur lag bei $330-340^\circ$. Bei einer Anfahrtemperatur von 360° enthielt das abgeschiedene Anhydrid von Anfang an weniger als 0,02 % Phthalid. Die Ausbeute stieg in den ersten 3-4 Tagen auf über 100 %. Die optimale Salzbadtemperatur im 200-Rohrofen lag bei 370° . Bei stetiger Fahrweise betrug die durchschnittliche Monatsausbeute 103-104 %. Temperaturänderungen im Bereich von $365-385^\circ$ beeinträchtigten die Ausbeute nicht nachhaltig.

Ein nur mit Anatas (36 g) hergestellter, sonst gleicher Katalysator ergab bei 380° über eine Woche nur Ausbeuten von 20 bis 30 %. Bei 420° wurden zwar nach 2 Wochen Ausbeuten von etwa 100 % erreicht, das Produkt war jedoch mit einem Phthalidgehalt von über 1 % zur Verarbeitung auf reines Phthalsäureanhydrid bei normalem Anlagebetrieb ungeeignet. Nur durch Erhöhen der Überzugsmenge auf das 1,5-fache, Verwendung von 6mm-Trägerkugeln und Verminderung des Vanadiumpentoxidgehaltes auf 4,5 g pro Liter Träger konnte überhaupt ein brauchbares Anhydrid erhalten werden. Während der Anfahrperiode fiel jedoch auch mit derart abgeänderten Katalysatoren minderwertiges Produkt an. Ein Zusatz von Zirkonoxid oder Lithiumsalzen entsprechend der belgischen Patentschrift 721 850 brachte keine merkliche Besserung.

Beispiel 2

M

508 g NH_4VO_3 wurden unter Erwärmung und Zusatz von 18 ml 28%igem, wässrigen Ammoniak in 13 l Wasser gelöst. In die auf 90° erwärmte Lösung wurden im Verlauf von 15 Minuten 2,88 kg einer Titanyl-sulfatlösung (200 g TiO_2 und 800 g H_2SO_4 pro Liter) eingerührt. Im Verlauf von weiteren 15 Minuten wurden dann noch 1,4 l wässrige Ammoniaklösung zugefügt bis die Mischung einen pH -Wert von 2 aufwies. Dabei schied sich ein hellgelb gefärbter Niederschlag ab. Nachdem noch 2 Stunden bei 90° weitergerührt wurde, wurde der Niederschlag abgesaugt, mehrmals aufgeschlämmt, abzentrifugiert und getrocknet. Er enthielt Vanadiumpentoxid und Titandioxid im Gewichtsverhältnis 1:1.

Katalysator: 16 g Mischfällung, 20 g Anatas, 4 g Titandioxid-Hydrat. BET-Oberfläche 18. Debye-Scherrer-Diagramme des getemperten Überzugs waren mit denen des in Beispiel 1 beschriebenen Katalysators identisch. Der Katalysator wurde in einem Einrohrrofen für 5 Wochen eingesetzt. Durchschnittsausbeute 104 % bei 400° . Phthalidgehalt 0,08 %.

Beispiel 3

Katalysator: 13 g V_2O_5 , 15 g Anatas, 15 g Titandioxid-Hydrat. BET-Oberfläche 50.

Der Katalysator wurde in einem Einrohrrofen bei 380° angefahren und brachte bereits am 2. Tag ein Produkt mit weniger als 0,02 % Phthalid in einer Ausbeute von über 100 %. Im Verlauf von 10 Tagen erreichte die Ausbeute 104 %.

209835/0991

ORIGINAL INSPECTED

12

Beispiel 4

Katalysator: 8,7 g V_2O_5 , 26 g Anatas, 8,7 g Titandioxid-Hydrat, BET-Oberfläche 30-35.

Verschiedene Herstellungschargen des Katalysators wurden in einem 10-Rohrofen und mehreren Einrohröfen eingesetzt. Bei einer Anfahrtemperatur von 360° wurde von Anfang an ein reines Produkt erzielt. Die Ausbeute erreichte nach 2 Tagen 100 %. Ein Durchschnittsmuster aus 115 Chargen brachte über 3 Monate bei 390° eine Ausbeute von 106 %. Um den Einfluß einer Verunreinigung mit Eisenoxid zu prüfen, wurde einer Charge feinzerriebener Rost aus einem technischen Ofen in einer Menge von 0,3 % bezogen auf den Überzug zugesetzt. Im Durchschnitt von 3 Wochen bei 395° war die Ausbeute 105,3 %. Der gleiche Rost wurde in gleicher Menge einem chemisch gleich zusammengesetzten Katalysator, der nur mit Anatas (34,7 g) hergestellt wurde, zugesetzt. Der Katalysator wurde dadurch völlig unbrauchbar: bei 420° enthielt das abgeschiedene Anhydrid noch 14 % Phthalid.

Beispiel 5

Katalysator: 8 g V_2O_5 , 25,6 g Anatas, 6,4 g Titandioxid-Hydrat, BET-Oberfläche 22.

Bei 390° wurde im Monatsdurchschnitt eine Ausbeute von 105,3 % erreicht.

Phthalidgehalt des abgeschiedenen Anhydrids: 0,06 %.

X geändert gemäß Eingabe
eingegangen am 9.3.71 Mi 11.1.72

209835/0991

Beispiel 6**B**

Katalysator: 9 g V_2O_5 , 14 g Anatas, 22 g Titandioxid-Hydrat, BET-Oberfläche 93.

Bei 375° wurde im Monatsdurchschnitt eine Ausbeute von 103,1 erreicht. Phthalidgehalt des abgeschiedenen Anhydrids 0,03 %.

Beispiel 7

Katalysator: 9 g V_2O_5 , 36 g Anatas durch Temperi bei 550° hergestellt, BET-Oberfläche 52. Bei 360° wurde eine durchschnittliche Ausbeute von 102,6 % erreicht.

Beispiel 8

Katalysator: 7 g V_2O_5 , 28 g Anatas durch Hydrolyse von Titan-tetrachlorid in der Gasphase hergestellt, BET-Oberfläche 24.

Bei 400° wurde eine durchschnittliche Ausbeute von 102,4 % erreicht.

A4

Patentansprüche

- 1) Trägerkatalysatoren zur Herstellung von Phthalsäure-anhydrid mit einem Überzug aus Vanadiumpentoxid und Titandioxid, der nach 5-stündigem Tempern bei 400°C eine BET-Oberfläche von $15-100\text{m}^2/\text{g}$ vorzugsweise 25-50 m^2/g aufweist.
- 2) Trägerkatalysatoren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Überzug eine Mischung von Anatas (BET-Oberfläche $7-11\text{m}^2/\text{g}$) und Titandioxid-Hydrat (BET-Oberfläche $\cancel{>} 100\text{m}^2/\text{g}$) enthält.
x
- 3) Trägerkatalysatoren nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Überzug Anatas und Titandioxid-Hydrat auf Gramm Titandioxid bezogen im Verhältnis 1 bis 4 zu 1 enthält.

geändert gemäß Eingabe
x eingegangen am 9.3.71 Mit 11.1.72

209835/0991